

## DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	ii
DAFTAR GAMBAR	ii
DAFTAR LAMPIRAN	ii
1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	2
1.3 Manfaat	2
1.4 Ruang Lingkup	2
2 TINJAUAN PUSTAKA	3
2.1 Metode dan Pengukuran Kerja	3
2.2 Pengaturan Kerja	3
2.2.1 Peta Kerja	3
2.2.2 Ergonomi	6
2.2.3 Studi Gerakan	8
2.2.4 Ekonomi Gerakan	9
2.3 Pengukuran Waktu Kerja	10
2.3.1 Pengukuran Kerja dengan Metode <i>Stopwatch</i>	10
2.3.2 Penyesuaian	15
2.3.3 Kelonggaran	15
3 TATALAKSANA KAJIAN ASPEK KHUSUS	17
3.1 Kerangka Kajian	17
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	18
3.3 Lokasi dan Waktu Pelaksanaan	18
3.4 Kebutuhan Data dan Informasi	18
4 HASIL DAN PEMBAHASAN	19
4.1 Keadaan Umum Perusahaan	19
4.1.1 Sejarah Perusahaan	19
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan	20
4.1.3 Tujuan Perusahaan	20
4.1.4 Proses Produksi	20
4.2 Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja	24
4.2.1 Peta Kerja	25
4.2.2 Ergonomi	26
4.2.3 Studi Gerakan	29
4.2.4 Ekonomi Gerakan	30
4.3 Pengukuran Kerja	32
4.3.1 Tahapan Sebelum Melakukan Pengukuran	32
4.3.2 Perhitungan Waktu Baku	34
4.4 Identifikasi Permasalahan dan Solusi Topik Khusus	39
5 SIMPULAN DAN SARAN	41
5.1 Simpulan	41

5.2 Saran	42
DAFTAR PUSTAKA	43
LAMPIRAN	44

### DAFTAR TABEL

1 Simbol Pada Peta Kerja	5
2 Gerakan Menurut <i>Therblig</i>	8
3 Nilai <i>k</i> Umum	14
4 Objek <i>Doffer</i> Proses <i>Doffing</i>	33
5 Rata-Rata Total <i>Sub Group</i>	34
6 Standar deviasi	35
7 Nilai Batas Kendali	36
8 Hasil Pengujian Kecukupan Data	36
9 Nilai Penyesuaian	37
10 Nilai Kelonggaran Pekerja Pria dan Wanita	38
11 Hasil Perhitungan Waktu Baku	38
12 Identifikasi Permasalahan dan Alternatif Solusi	40

### DAFTAR GAMBAR

1 Alur Pengukuran	12
2 Bagan Kendali	14
3 Peta Laksana Praktik Kerja Lapangan	17
4 Logo PT MCSM	20
5 Alur Proses Produksi Benang <i>Spin Draw Yarn</i>	21
6 Mesin <i>Twist For One</i> (TFO)	22
7 <i>Spindle</i>	22
8 Kegiatan <i>Doffer</i> Pada Proses Pemasangan <i>Pirn</i>	28
9 Kegiatan <i>Doffer</i> Saat Mendorong Troli	29
10 Alat Pancing Benang	35

### DAFTAR LAMPIRAN

1 Rencana pelaksanaan kegiatan PKL	45
2 Kebutuhan data dan informasi aspek khusus	46
3 Peta Proses Operasi Benang <i>Spin Draw Yarn</i>	49
4 Peta Aliran Proses Benang <i>Spin Draw Yarn</i>	50
5 Diagram Aliran Benang <i>Spin Draw Yarn</i>	51
6 <i>Display Statis</i>	52
7 <i>Display Dinamis</i>	54
8 Ekonomi Gerakan	55
9 Penyesuaian dengan metode objektif	64



#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

10	Besarnya kelonggaran berdasarkan faktor-faktor yang berpengaruh	65
11	Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan	68
12	Data pengukuran waktu kerja	74
13	Hasil data pengukuran <i>sub grup</i>	75
14	Bagan Kendali Data Pengukuran	77
15	Perhitungan standar deviasi	78
16	Perhitungan batas kendali	79
17	Perhitungan pengujian kecukupan data	80
18	Perhitungan penyesuaian dengan metode objektif	81
19	Perhitungan waktu baku	87
20	<i>Why-why analysis</i> permasalahan aspek khusus	88
21	Biodata Mahasiswa	91



**Sekolah Vokasi**  
College of Vocational Studies